

P C T

## 国際予備審査報告

(法第12条、法施行規則第56条)  
[PCT36条及びPCT規則70]

REC'D 24 JUN 2004

WIPO

PCT

|  |   |                           |
|--|---|---------------------------|
| 出願人又は代理人<br>の書類記号 903075   | 今後の手続きについては、国際予備審査報告の送付通知(様式PCT/<br>IPEA/416)を参照すること。 |                           |
| 国際出願番号<br>PCT/JPO3/04301   | 国際出願日<br>(日.月.年) 03.04.2003                           | 優先日<br>(日.月.年) 11.06.2002 |
| 国際特許分類(IPC)<br>Int.Cl. B29D29/00, B29C43/04, B29C59/02, D21F3/00 |   |                           |
| 出願人(氏名又は名称)<br>ヤマウチ株式会社  |   |                           |

|   |
|---|
| 1. 国際予備審査機関が作成したこの国際予備審査報告を法施行規則第57条(PCT36条)の規定に従い送付する。   |
| 2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で <u>5</u> ページからなる。<br><input checked="" type="checkbox"/> この国際予備審査報告には、附属書類、つまり補正されて、この報告の基礎とされた及び/又はこの国際予備審査機関に対してした訂正を含む明細書、請求の範囲及び/又は図面も添付されている。<br>(PCT規則70.16及びPCT実施細則第607号参照)<br>この附属書類は、全部で <u>2</u> ページである。   |
| 3. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。<br>I <input checked="" type="checkbox"/> 国際予備審査報告の基礎<br>II <input type="checkbox"/> 優先権<br>III <input checked="" type="checkbox"/> 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成<br>IV <input type="checkbox"/> 発明の単一性の欠如<br>V <input checked="" type="checkbox"/> PCT35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明<br>VI <input type="checkbox"/> ある種の引用文献<br>VII <input type="checkbox"/> 国際出願の不備<br>VIII <input type="checkbox"/> 国際出願に対する意見 |

|   |                              |         |
|---|------------------------------|---------|
| 国際予備審査の請求書を受理した日<br>09.09.2003                                  | 国際予備審査報告を作成した日<br>04.06.2004 |         |
| 名称及びあて先<br>日本国特許庁(IPEA/JP)<br>郵便番号100-8915<br>東京都千代田区霞が関三丁目4番3号 | 特許庁審査官(権限のある職員)<br>大島 祥吾     | 4F 8710 |
| 電話番号 03-3581-1101 内線 3430                                       |                              |         |

## I. 国際予備審査報告の基礎

1. この国際予備審査報告は下記の出願書類に基づいて作成された。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に  
 応答するために提出された差し替え用紙は、この報告書において「出願時」とし、本報告書には添付しない。  
 PCT規則70.16, 70.17)

☐ 出願時の国際出願書類

☒ 明細書 第 1-10 ページ、 出願時に提出されたもの  
 明細書 第 \_\_\_\_\_ ページ、 国際予備審査の請求書と共に提出されたもの  
 明細書 第 \_\_\_\_\_ ページ、 \_\_\_\_\_ 付の書簡と共に提出されたもの

☒ 請求の範囲 第 \_\_\_\_\_ 項、 出願時に提出されたもの  
 請求の範囲 第 \_\_\_\_\_ 項、 PCT19条の規定に基づき補正されたもの  
 請求の範囲 第 \_\_\_\_\_ 項、 国際予備審査の請求書と共に提出されたもの  
 請求の範囲 第 1-8 項、 06.02.2004 付の書簡と共に提出されたもの

☒ 図面 第 1-4 ページ/図、 出願時に提出されたもの  
 図面 第 \_\_\_\_\_ ページ/図、 国際予備審査の請求書と共に提出されたもの  
 図面 第 \_\_\_\_\_ ページ/図、 \_\_\_\_\_ 付の書簡と共に提出されたもの

☐ 明細書の配列表の部分 第 \_\_\_\_\_ ページ、 出願時に提出されたもの  
 明細書の配列表の部分 第 \_\_\_\_\_ ページ、 国際予備審査の請求書と共に提出されたもの  
 明細書の配列表の部分 第 \_\_\_\_\_ ページ、 \_\_\_\_\_ 付の書簡と共に提出されたもの

2. 上記の出願書類の言語は、下記に示す場合を除くほか、この国際出願の言語である。

上記の書類は、下記の言語である \_\_\_\_\_ 語である。

- ☐ 国際調査のために提出されたPCT規則23.1(b)にいう翻訳文の言語  
☐ PCT規則48.3(b)にいう国際公開の言語  
☐ 国際予備審査のために提出されたPCT規則55.2または55.3にいう翻訳文の言語

3. この国際出願は、ヌクレオチド又はアミノ酸配列を含んでおり、次の配列表に基づき国際予備審査報告を行った。

- ☐ この国際出願に含まれる書面による配列表  
☐ この国際出願と共に提出された磁気ディスクによる配列表  
☐ 出願後に、この国際予備審査(または調査)機関に提出された書面による配列表  
☐ 出願後に、この国際予備審査(または調査)機関に提出された磁気ディスクによる配列表  
☐ 出願後に提出した書面による配列表が出願時における国際出願の開示の範囲を超える事項を含まない旨の陳述書の提出があった  
☐ 書面による配列表に記載した配列と磁気ディスクによる配列表に記載した配列が同一である旨の陳述書の提出があった。

4. 補正により、下記の書類が削除された。

☐ 明細書 第 \_\_\_\_\_ ページ  
☐ 請求の範囲 第 \_\_\_\_\_ 項  
☐ 図面 図面の第 \_\_\_\_\_ ページ/図

5. ☐ この国際予備審査報告は、補充欄に示したように、補正が出願時における開示の範囲を越えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c) この補正を含む差し替え用紙は上記1.における判断の際に考慮しなければならない、本報告に添付する。)

## Ⅲ. 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不成

1. 次に関して、当該請求の範囲に記載されている発明の新規性、進歩性又は産業上の利用可能性につき、次の理由により審査しない。

☐ 国際出願全体

☒ 請求の範囲 6, 7, 8

理由:

☐ この国際出願又は請求の範囲 \_\_\_\_\_ は、国際予備審査をすることを要しない次の事項を内容としている（具体的に記載すること）。

☐ 明細書、請求の範囲若しくは図面（次に示す部分）又は請求の範囲 \_\_\_\_\_ の記載が、不明確であるため、見解を示すことができない（具体的に記載すること）。

☐ 全部の請求の範囲又は請求の範囲 \_\_\_\_\_ が、明細書による十分な裏付けを欠くため、見解を示すことができない。

☒ 請求の範囲 6, 7, 8 について、国際調査報告が作成されていない。

2. ヌクレオチド又はアミノ酸の配列表が実施細則の附属書C（塩基配列又はアミノ酸配列を含む明細書等の作成のためのガイドライン）に定める基準を満たしていないので、有効な国際予備審査をすることができない。

☐ 書面による配列表が提出されていない又は所定の基準を満たしていない。

☐ 磁気ディスクによる配列表が提出されていない又は所定の基準を満たしていない。

## V. 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条(PCT35条(2))に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

## 1. 見解

|                |       |     |   |
|----------------|-------|-----|---|
| 新規性 (N)        | 請求の範囲 | 1-5 | 有 |
|                | 請求の範囲 |     | 無 |
| 進歩性 (IS)       | 請求の範囲 | 5   | 有 |
|                | 請求の範囲 | 1-4 | 無 |
| 産業上の利用可能性 (IA) | 請求の範囲 | 1-5 | 有 |
|                | 請求の範囲 |     | 無 |

## 2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

文献1: JP 2002-331579 A (株式会社ブリヂストン)  
2002.11.19、請求の範囲, 【0030】

文献2: JP 11-79456 A (グンゼ株式会社)  
1999.03.23、請求の範囲, 【0030】

文献3: JP 8-300507 A (東洋ゴム工業株式会社)  
1996.11.19、請求の範囲, 【0012】, 【0031】

請求の範囲1, 2, 3, 4

請求の範囲1~4に記載された発明は、国際調査報告で引用された文献1及び2及び3から進歩性を有さない。

請求の範囲1, 3に記載された「弾性材料によってエンドレスに形成された筒状の弾性ベルトの外周面および／または内周面を熱プレスすることによって平滑化」する点は、文献1の請求の範囲、文献2の請求の範囲第8項、文献3の請求の範囲に開示されており、製紙用弾性ベルトとして用いることは容易である。

請求の範囲2に記載された発明における「ベルトの内周面及び外周面の表面粗さが20 $\mu$ m (Rz) 以下」である点は、文献1の【0047】の「樹脂性ベルトの表面を均質で高精度のものに仕上げるができる」という記載を考慮すれば、文献1に示唆されているといえる。また、文献3の【0031】の「表面が鏡面仕上げの中子を使用すれば、・・・研磨工程の煩雑さを解消できる」という記載を考慮すれば、この点は文献3に示唆されているといえる。

そして、これらを製紙用弾性ベルトとして用いることは容易である。

請求の範囲4に記載された熱プレスの具体的な加熱条件については、文献1又は文献2には記載がないが、弾性ベルトの具体的な材質、大きさ等に応じて当業者が適宜設定しうる設計的事項といえ、請求の範囲4に記載された発明は、文献1又は2から当業者であれば容易に想到し得たものである。

補充欄（いずれかの欄の大きさが足りない場合に使用すること）

第 V.2 欄の続き

請求の範囲 5

請求の範囲 5 に記載された発明は、国際調査報告に記載されたいずれの文献にも記載されておらず、当業者にとって自明なものでもない。

## 請求の範囲

1. (補正後) 弾性材料によってエンドレスに形成された筒状の弾性ベルト (1  
1 ; 2 1 ; 3 1) の内周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b) および／または外周面  
5 (1 1 a ; 2 1 a ; 3 1 a) を熱プレスすることによって平滑化したことを特徴  
とする製紙工業用弾性ベルト。
2. (補正後) 前記製紙工業用弾性ベルトの内周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b)  
および／または外周面 (1 1 a ; 2 1 a ; 3 1 a) の表面粗さが  $20 \mu\text{m}$  ( $R_z$ )  
以下であることを特徴とする請求項 1 に記載の製紙工業用弾性ベルト。
- 10 3. (補正後) 弾性材料によってエンドレスに形成された筒状の弾性ベルト (1  
1 ; 2 1 ; 3 1) の内周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b) および／または外周面  
(1 1 a ; 2 1 a ; 3 1 a) を熱プレスすることによって平滑化する工程を含む  
ことを特徴とする製紙工業用弾性ベルトの製造方法。
- 15 4. (補正後) 前記熱プレスは、温度が  $50 \sim 170^\circ\text{C}$  の熱板 (1 3 a ; 1 3  
b) を用いて、前記弾性ベルト (1 1) の内周面 (1 1 b) および／または外周  
面 (1 1 a) に  $0.05 \sim 10 \text{ MPa}$  の圧力を、5 秒～60 分間かけることによ  
り行なわれることを特徴とする請求項 3 に記載の製紙工業用弾性ベルトの製造方  
法。
- 20 5. (補正後) 前記熱プレスは、前記弾性ベルト (2 1 ; 3 1) を  $0.1 \sim 10$   
 $\text{m/min}$  の走行速度で走行させながら、温度が  $50 \sim 170^\circ\text{C}$  のロール (2 2  
a ; 2 2 b ; 2 4 ; 3 4 a ; 3 4 b) を用いて、前記弾性ベルトの内周面 (2 1  
b ; 3 1 b) および／または外周面 (2 1 a ; 3 1 a) に  $0.5 \sim 200 \text{ kN/m}$  のニップ圧をかけることにより行なわれることを特徴とする請求項 3 に記載の  
製紙工業用弾性ベルトの製造方法。
- 25 6. (追加) 前記熱プレスによって、前記弾性ベルト (1 1 ; 2 1 ; 3 1) の内  
周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b) および／または外周面 (1 1 a ; 2 1 a ; 3 1  
a) の表面粗さが  $20 \mu\text{m}$  ( $R_z$ ) 以下とされることを特徴とする請求項 3 に記  
載の製紙工業用弾性ベルトの製造方法。
7. (追加) 前記熱プレスは、前記弾性ベルト (1 1 ; 2 1 ; 3 1) の表面を研

磨した後に行なわれることを特徴とする請求項3に記載の製紙工業用弾性ベルトの製造方法。

- 5 8. (追加) 前記熱プレスにおいて、前記弾性ベルト(11; 21; 31)の一部が熱プレスされた後に前記弾性ベルト(11; 21; 31)を回転移動させて前記熱プレスが行なわれていない部分の熱プレスが行なわれることを特徴とする請求項3に記載の製紙工業用弾性ベルトの製造方法。